

# FLUXOFIL 19HD

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad para todas las posiciones con un excelente rendimiento en posición vertical ascendente para soldaduras en rincón y a tope.
- Porcentaje de relleno de flux y capacidad de corriente diseñados para ofrecer soldabilidad en todas las posiciones.
- Ahorro en costes de soldadura gracias a la fácil eliminación de escoria y a la ausencia de proyecciones.
- Ideal para aplicaciones en la construcción naval y del acero.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-1C-JH4
EN ISO 17632-A	T 46 3 P C 1 1 H5
EN ISO 17632-B	T493T1-1CA-UH5

## TIPO DE CORRIENTE

DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1 Gas activo 100% CO<sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.3	0.5	≤0.010	≤0.010

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						-20°C	-30°C
	C1	AW	≥460	550-650	≥24	≥80	≥50

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.2	BOBINA (S200)	5.0	W000281118
	BOBINA (B300)	12.5	W000268225
	BOBINA (B300)	16.0	W000281119
1.6	BIDÓN	200.0	W000281123

#### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.